

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Alasan paling mendasar ketika pelanggan lebih memilih suatu produk adalah mutu produk tersebut lebih baik. Mutu menjadi salah satu pertimbangan penting bagi konsumen ketika memilih dan membeli produk. Perusahaan dengan mutu produk yang baik akan menjadi suatu nilai, sehingga konsumen percaya untuk membeli produk dari perusahaan tersebut, bahkan menjadi loyal, dan juga dapat menarik calon konsumen lain. Namun, menciptakan mutu yang tinggi bukanlah hal yang sederhana dan mudah. Hal ini terlihat dari banyaknya perusahaan yang sudah menyadari pentingnya peran mutu, namun secara realita mutu produknya masih kurang baik.

CV. Kembar Jaya merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang pengecoran dan menghasilkan berbagai jenis produk berbahan logam (jenis produk yang diproduksi sesuai dengan order). Pengecoran merupakan proses produksi yang cukup rumit, karena dipengaruhi oleh banyak faktor seperti faktor bahan baku dan bahan pendukung, temperatur peleburan, faktor cetakan, dan lain sebagainya. Saat ini, hasil produksi perusahaan CV. Kembar Jaya terdapat jumlah produk cacat yang cukup banyak yaitu rata-rata mencapai 8% dari jumlah unit produksi, sedangkan persentase cacat yang diperkenankan perusahaan adalah 3%. Masalah tersebut terlihat dari data hasil produksi setiap tahunnya seperti pada tabel 1.1.

Berikut adalah data hasil produksi CV. Kembar Jaya pada tahun 2007-2010 :

Tabel 1.1

Data Produk Cacat CV. Kembar Jaya Tahun 2007-2010 (per Tahun)

| Order | Tahun 2007 | | | Tahun 2008 | | | |
|--------------------------|------------------------|-----------------------------|------------------------|--------------------------|-----------------------------|------------------------|-----------|
| | Jumlah produksi (unit) | Jumlah <i>reject</i> (unit) | % produk <i>reject</i> | Jumlah produksi (unit) | Jumlah <i>reject</i> (unit) | % produk <i>reject</i> | |
| 1 | 2500 | 200 | 8% | 3000 | 150 | 5% | |
| 2 | 2000 | 180 | 9% | 2400 | 78 | 3% | |
| 3 | 2500 | 375 | 15% | 2700 | 250 | 9% | |
| 4 | 2500 | 125 | 10% | 2000 | 169 | 14% | |
| Rata-Rata % Cacat | | | 11% | Rata-Rata % Cacat | | | 8% |

Sumber : Data produksi CV Kembar Jaya, 2007-2010

Tabel 1.1
Lanjutan Data Produk Cacat CV. Kembar Jaya Tahun 2007-2010
(per Tahun)

| Order | Tahun 2009 | | | Tahun 2010 | | |
|-------|--------------------------|-----------------------------|------------------------|--------------------------|-----------------------------|------------------------|
| | Jumlah produksi (unit) | Jumlah <i>reject</i> (unit) | % produk <i>reject</i> | Jumlah produksi (unit) | Jumlah <i>reject</i> (unit) | % produk <i>reject</i> |
| 1 | 2800 | 84 | 3% | 3000 | 300 | 10% |
| 2 | 3000 | 360 | 12% | 3300 | 462 | 14% |
| 3 | 2500 | 67 | 3% | 2800 | 252 | 9% |
| 4 | 2200 | 178 | 9% | 3500 | 385 | 11% |
| | Rata-Rata % Cacat | | | Rata-Rata % Cacat | | |
| | | | 7% | | | 11% |

Sumber : Data produksi CV Kembar Jaya, 2007-2010

Tabel 1.1 merupakan data produk cacat (produk bervariasi sesuai *order*) perusahaan CV. Kembar Jaya tahun 2007-2010. Pada tabel 1.1 terlihat bahwa, persentase produk cacat yang dihasilkan CV. Kembar Jaya rata-rata melebihi batas toleransi (3%). Hal ini menjadi masalah penting bagi perusahaan, karena masalah ini telah banyak merugikan perusahaan yaitu ongkos produksi yang besar, keterlambatan jadwal pemenuhan permintaan pelanggan, dan kekecewaan pelanggan.

Melihat permasalahan jumlah produk cacat yang banyak dan kerugian-kerugiannya, maka penting sekali untuk dicari solusi atas permasalahan tersebut yaitu melalui penelitian. Produk yang diteliti adalah produk rem kereta api blok metalik T358 (d disesuaikan dengan order yang sedang dikerjakan perusahaan).

1.2 Identifikasi Masalah

Dikarenakan kondisi perusahaan CV. Kembar Jaya yaitu rata-rata jumlah cacat produk yang melebihi batas toleransi perusahaan (3%), yang mengakibatkan kerugian-kerugian yang dialami perusahaan yaitu ongkos produksi yang besar, keterlambatan jadwal pemenuhan permintaan pelanggan, dan kekecewaan pelanggan. Maka diidentifikasi bahwa masalah yang menyebabkan kerugian-kerugian tersebut adalah :

1. Munculnya cacat sehingga mempengaruhi berkurangnya jumlah produk yang baik

2. Perhatian yang kurang terhadap penggunaan dan pemeliharaan sumber daya dalam produksi
3. Metode pengerjaan yang kurang sesuai standar

1.3 Batasan dan Asumsi

1.3.1 Batasan

Pembatasan masalah dimaksudkan agar masalah yang dikemukakan tidak terlalu luas dan untuk memungkinkan pengerjaannya dalam waktu yang direncanakan. Batasan-batasan tersebut adalah :

1. Tidak memperhitungkan biaya-biaya produksi sebelum dan sesudah dilakukan pengendalian mutu dikarenakan perusahaan tidak menginginkan penelitian ini menyinggung keuangan.

1.3.2 Asumsi

Asumsi yang diberikan dalam penelitian ini adalah :

1. Selama penelitian berlangsung tidak terdapat perubahan yang cukup berarti yang mempengaruhi hasil penelitian
2. Perhitungan dalam penelitian menggunakan tingkat kepercayaan 95%
3. Perhitungan dalam penelitian ini menggunakan tingkat ketelitian 10%

1.4 Perumusan Masalah

Perumusan masalah dimaksudkan agar penelitian dapat dilakukan dengan lebih terarah. Berikut perumusan masalah dalam penelitian ini :

1. Apa saja jenis cacat yang terjadi dan prioritas cacat pada produksi blok rem metalik T 358?
2. Apa penyebab terjadinya cacat pada produksi blok rem metalik T358 (untuk prioritas cacat) ?

3. Usulan perbaikan apa yang dapat diberikan pada CV. Kembar Jaya untuk dapat mengurangi jumlah produk cacat pada produk blok rem metalik T 358?

1.5 Tujuan dan Manfaat Penelitian

1.5.1 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Untuk mengidentifikasi dan menganalisis jenis cacat yang terjadi dan prioritas cacat pada produksi blok rem metalik T 358
2. Untuk mengidentifikasi dan menganalisis penyebab terjadinya cacat pada produksi blok rem metalik T 358 (untuk prioritas cacat)
3. Untuk mengidentifikasi perbaikan yang dapat diberikan pada CV. Kembar Jaya untuk dapat mengurangi jumlah produk cacat pada produk blok rem metalik T 358

1.5.2 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari penelitian ini adalah :

1. Bagi Perusahaan

Hasil penelitian ini menjadi informasi yang bermanfaat dan dapat diterapkan dalam proses produksi yang akan berjalan selanjutnya, dan pada akhirnya cacat produk pun dapat diminimalkan. Sehingga kepuasan, kepercayaan, dan loyalitas konsumen pada produk akan meningkat dan juga berdampak pada bertambahnya jumlah pelanggan.

2. Bagi pihak-pihak lain

Penelitian ini diharapkan dapat menjadi informasi yang bermanfaat untuk dijadikan literatur atau referensi bagi siapa saja, khususnya berkaitan dengan masalah pengendalian mutu produk

3. Bagi penulis

Penelitian ini tentunya akan menambah wawasan dan pemahaman terhadap ilmu Teknik Industri, khususnya dalam peningkatan mutu

produk yang pada tujuannya meningkatkan kepercayaan dan loyalitas konsumen terhadap suatu produk.

1.6 Sistematika Penulisan

Agar pemahaman dan pemecahan masalah lebih baik, maka penulis menyusun suatu bentuk penelitian lebih terstruktur dan sistematis sebagai berikut :

1. **BAB 1 PENDAHULUAN**

Bab ini menguraikan latar belakang masalah, identifikasi masalah, pembatasan masalah, maksud dan tujuan penelitian, kegunaan penelitian dan sistematika penulisan

2. **BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini menerangkan teori-teori pendukung penelitian sebagai dasar pemikiran dan pemecahan masalah

3. **BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini menguraikan langkah-langkah penyelesaian masalah yang sistematis. Menguraikan teknik pengumpulan data dan teknik pengolahan data berdasarkan metode yang telah ditetapkan

4. **BAB 4 PENGUMPULAN DATA**

Bab ini berisi kumpulan data hasil penelitian sebagai informasi untuk pengolahan data dan pengolahan datanya

5. **BAB 5 PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS**

Bab ini berisi tentang analisa berdasarkan hasil pengolahan data tersebut yang bertujuan memberi solusi perbaikan

6. **BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini menguraikan kesimpulan yang diperoleh dari penelitian dan juga saran-saran bagi perusahaan dan untuk perbaikan penelitian di masa yang akan datang